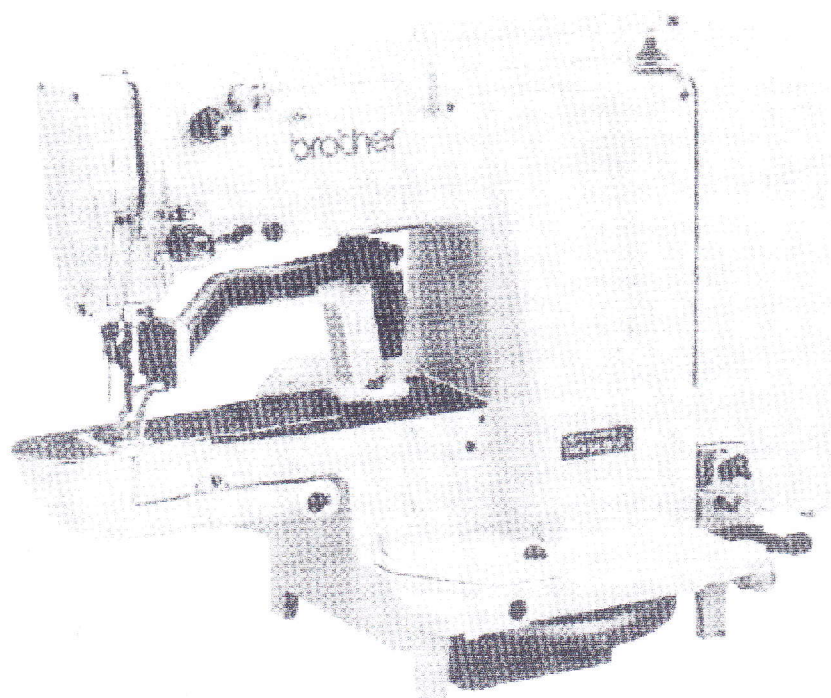


**BROTHER**

**Reteszelő varrógép**

**LK3-B430**

**KEZELÉSI UTASÍTÁS**



## A gép sajátosságai

- Az LK3-B430-as modell egy olyan varrógép, amely alkalmas reteszelő öltések varrásához kötöttárúk, öltönyszövetek, nadrágok, munkaruhák és fehérneműk kidolgozásánál.
- E varrógépnek a transzportrudazata süllyesztett, így a szövettovábbító előtét és a gépágy közötti mozgástér nagyobb, mint a szokványos gépeknél. Ezzel mindenfajta varrási művelet könnyen végrehajtható.
- A szállevágó visszaáll kiinduló helyzetbe és így sem a tűtörés, sem a mozgó kés nem okoz kárt. A szálát mindig pontosan elvágja.
- A központi olajozás eredményeként csekély a kenés miatti gépállás. Az olajtartály feltöltése után az olajat az összes fontos olajozó helyhez elvezetni.
- A hajócska kivitelezése olyan, hogy egyetlen kézmozdulattal kivehető és megtisztítható.

## TARTALOMJEGYZÉK

- A varrógép beosztása
- Motorház
- A gép felállítása
- A gépfej felállítása
- A szíjtárcsa és szíj szerelése
- A motorszíjtárcsa és a szíj
- Az orsótartó
- A spulnizó szálvezetőjének kezelése (alk.)
- A pedálok szerelése
- A szíjvédő szerelése
- Olajozás
- Próbaüzem
- A varrógép működésének felülvizsgálata
- A szövetyomó légjárat működése
- A felső feszítő tárcsa működése
- A kuplung működése
- A mozgókés működése
- A tű rögzítése
- A felsőszál befűzése
- Tű és varrócérna
- A spulnizási művelet
- A cséve (spulni) tok behelyezése és kivétele, az alsószál befűzése
- Az alsószál feszítése
- A felsőszál feszítése
- A szálleszedő rugózat
- A leállító kar
- A hajócska futógyűrű tisztítása
- A mozgó és fix kés cseréje
- A tűrúd magasságának beállítása
- A tűrúd emelés
- A tű és a hajócskaorr közti távolság beállítása
- Az érintkezési felület beállítása a hajócska-továbbító és a tű között
- A hajócska futógyűrű szávezetőjének beállítása
- A fékrugó feszesség beállítása
- A tű és a transzportőr együttfutásának beállítása
- A szálleszedő kar beállítása
- A reteszelés hosszának beállítása
- A reteszelés szélességének beállítása
- A varrótalp emelésének beállítása
- A mozgótalp helyzetének beállítása

A szálvezető beállítása

Az A ütközőtalp helyzetének beállítása

(a két gép mechanikus működtetésű pedállal van felszerelve)

A B ütközőtalp helyzetének beállítása

(a gép két mechanikus működtetésű pedállal van felszerelve)

Hibakeresés



## Motorállvány

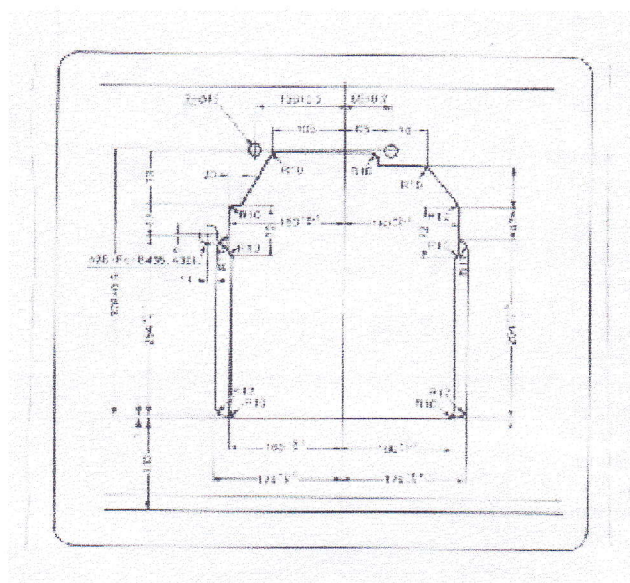
Elsősorban az alább jelzett B430-as motorállványokat alkalmazzák.

		Modell- kódszám
Varróasztal		128-201-430-49
Motor és kapcsoló állvány	egy fázisban	184-256-001
	három fázisban	184-281-001

\*Ha motort külön vásárolnak, válasszanak az alábbi motortípusokból:

Egy fázisban 100V	4 pólusú 250 W Motor
Három fázisban 200V	4 pólusú 250 W Motor

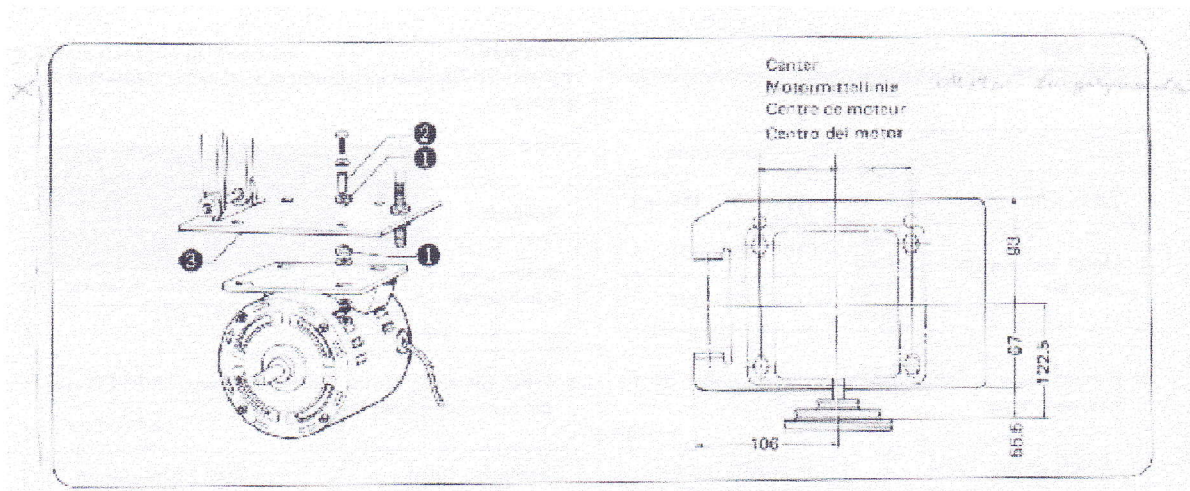
\*Szokványos varróasztal használata esetén helyezze a csatoltan szállított előkét az asztalra és fúrja ki a megfelelő lyukakat.



## A gép felállítása

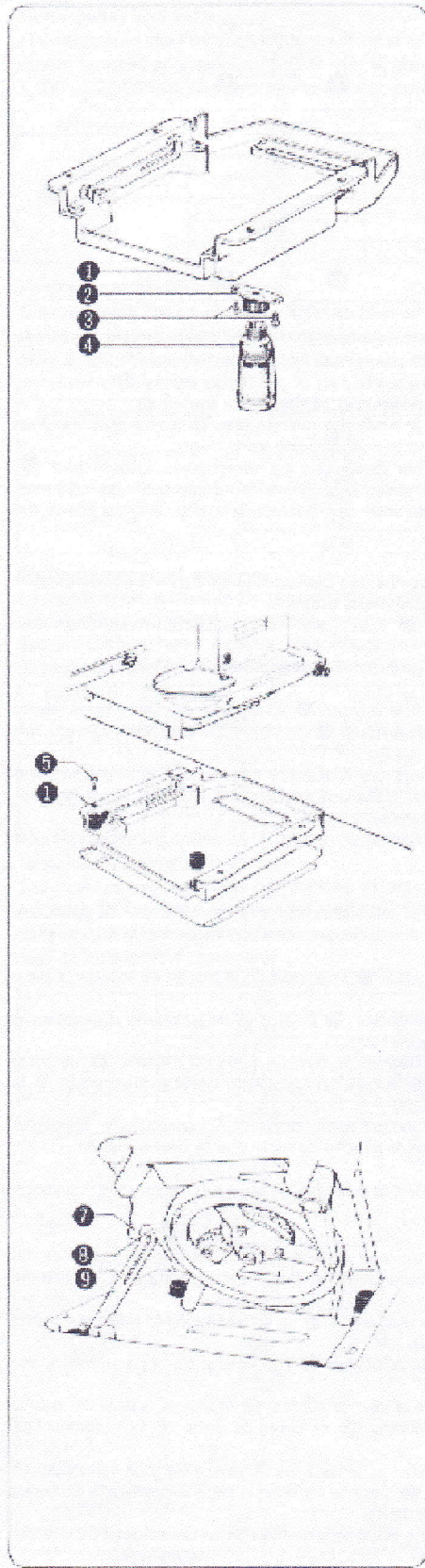
A tartozékként szállított rátéteket nyomja be a motor alaplapján lévő négy lyukba és a motort, ahogy a fenti ábrán látható, helyezze fel.

\*Abban az esetben, ha a motort külön vásárolták és esetleg nincs alaplapra felszerelve, be kell szerezni egy lyukak nélküli alaplapot és a lyukakat a fenti kép szerint ki kell fúrni.



## A gépfej felszerelése

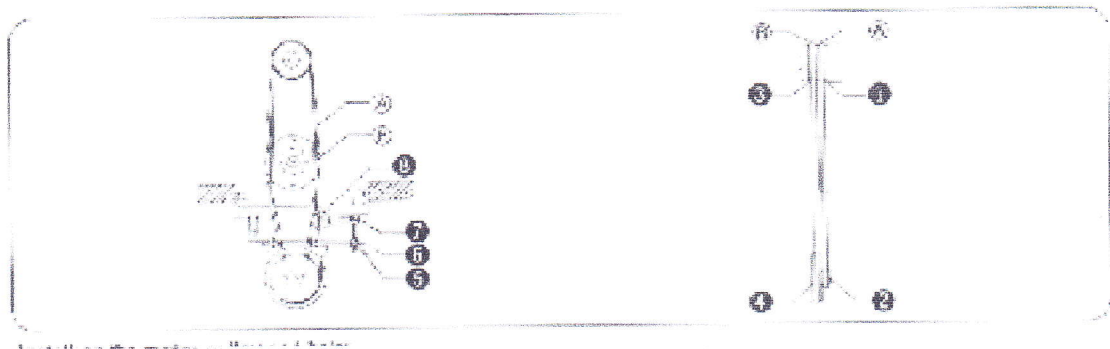
1. Az olajtartály 2. felerősítését az olajfogó tálca alsó részére mindkét csavar meghúzásával kell elvégezni. Helyezze fel az olajtartályt.
2. Az olajfogó tálcát a négy laposfejű csavarral 5. rögzítse az asztalra.
3. A rátéteket 6. helyezze az olajfogó tálca 1. négy sarkára és a varrógépet elővigyázatosan ültesse az olajfogó tálcára.
4. A gépet billentse vissza az ellenkező irányba, lazítsa meg a csavarokat 7., a gépfej vezetőcsapját 8. a vezetőkar hosszanti részér dugja át és a csavarokat 7. húzza meg.
5. A gép visszaállításához a vezetőkart 9. húzza meg és a gépet lassan süllyessze le.





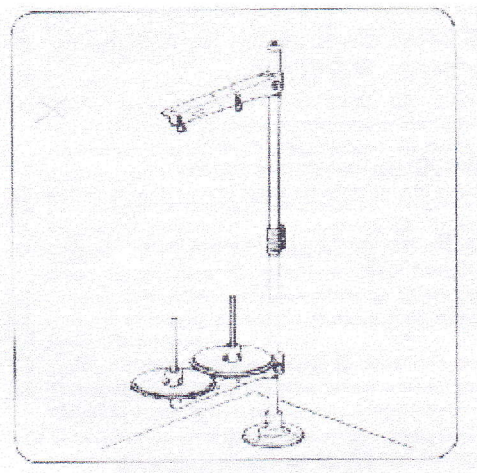
### A szíjtárcsa és az ékszíj szerelése

1. Csúsztassa a szíjtárcsát a motortengelyre. Ezt követően az egyik állítócsavart dugja át a tárcsanyíláson és csavarja be, amíg eléri a tengely felületét.
  2. Az alul futó ékszíjat A az alsó szíjtárcsa 1. és a kisebb átmérőjű motorszíjtárcsa köré 2. helyezze.
  3. A felülfutó ékszíjat B a felülforgó szíjtárcsa 3. és a nagyobb átmérőjű motorszíjtárcsa köré helyezze.
  4. A felülfutó ékszíj feszességét B. a következők szerint állítsa be: a csavart 5. lazítsa meg és a motor alaplapot 6. annyira csúsztassa fel. vagy le, hogy a felülfutó szíj B. közepén ujjal kb. 10 m/m-el benyomható legyen.
  5. A felülfutó ékszíj beállítását követően kell az alul futó ékszíj feszességét állítani. Oldja a 7. csavart és a feszítőgörgőt 8. csúsztassa olyan távolságra jobbra, vagy balra, hogy az alul futó szíj A kb. 10 m/m-el benyomható legyen.
- \* Abban az esetben, ha a szíjfeszesség túl nagy, vagy csekély, a gép működése nem kielégítő. Ellenőrizze az előírás szerinti szíjfeszességeket.



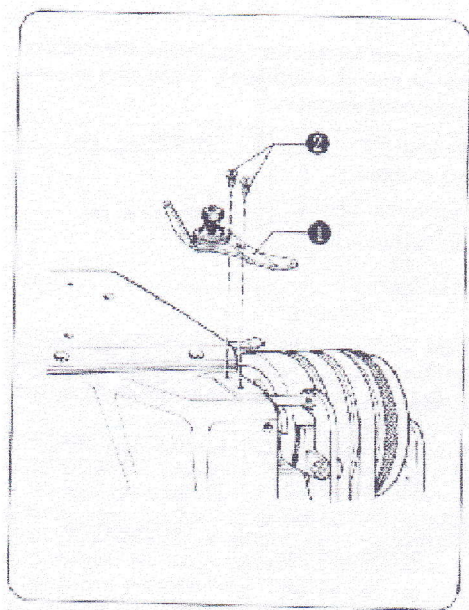
### Az orsótartó állvány

Az orsótartó állvány a varróasztal jobb hátsó sarkában van felszerelve.



### Az orsó szálvezetőjének elhelyezése

Helyezze az orsó szálvezetőjét 1., a tartóállványra a két csavarral 2. rögzítse.

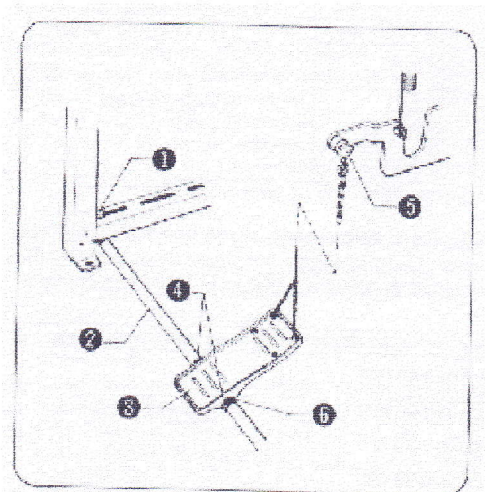


### A pedál felszerelése

1. Lazítsa meg a hatszög csavart 1., a pedált 3., és a pedálkengyelt 4. csúsztassa a rudazatra 2.

2. A láncot függesse a szövetnyomó légjárat csavarjára 5. Ezt követően a lánc másik végét húzza át a pedálnyíláson és a lánc hosszúságát egyenlítse ki.

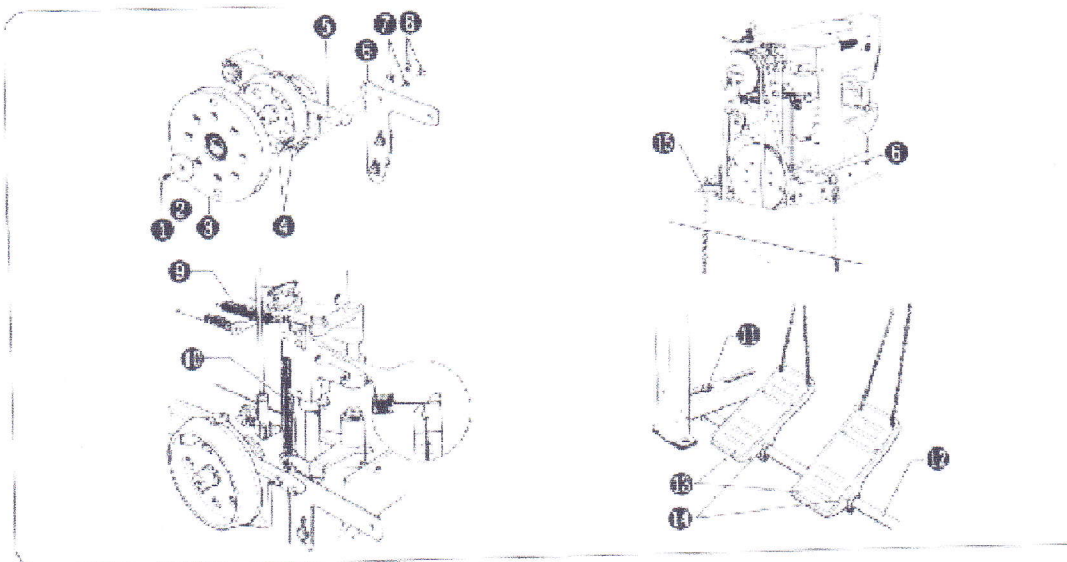
3. A pedál helyzetét 3. a tartórudazat 2. hosszirányú és a pedálkengyel harántirányú elcsúsztatásával lehet beállítani. Ezt követően a hatszögcsavart 1. és a 6. csavart húzza meg.





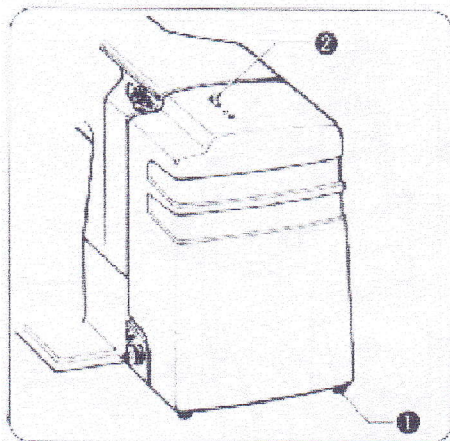
### Varrógép két mechanikus működtetésű pedállal felszerelve

1. Lazítsa meg a laposfejű csavart 1., az alátétet és a meghajtótárcsát vegye le.
2. A hatlapfejű csavarokat 4. helyezze a működtető karba 5. A kart 6., az alátéteket 7. a hatlapfejű csavarral szerelje össze és a csavaranyákat húzza meg.
3. A kuplungrugót a második lyukba akassza be.
4. A működtető kar rugóját 10. a karra és a kuplungrugó felfüggesztőjére helyezze el.
5. Lazítsa meg a hatlapfejű csavart 11., mindkét pedált és a pedálkengyeleket 14. csúsztassa a rudazatra 12.
6. Függesse a láncot a csavarra 15. A láncvégeket a jobb pedál lyukain húzza át és állítsa be a helyes lánc hosszúságot.
7. Akassza be a másik láncot a működtető karra 6. a láncvégeket a bal pedál lyukain húzza át és állítsa be a helyes lánc hosszúságot.



### A szíjvédő felszerelése

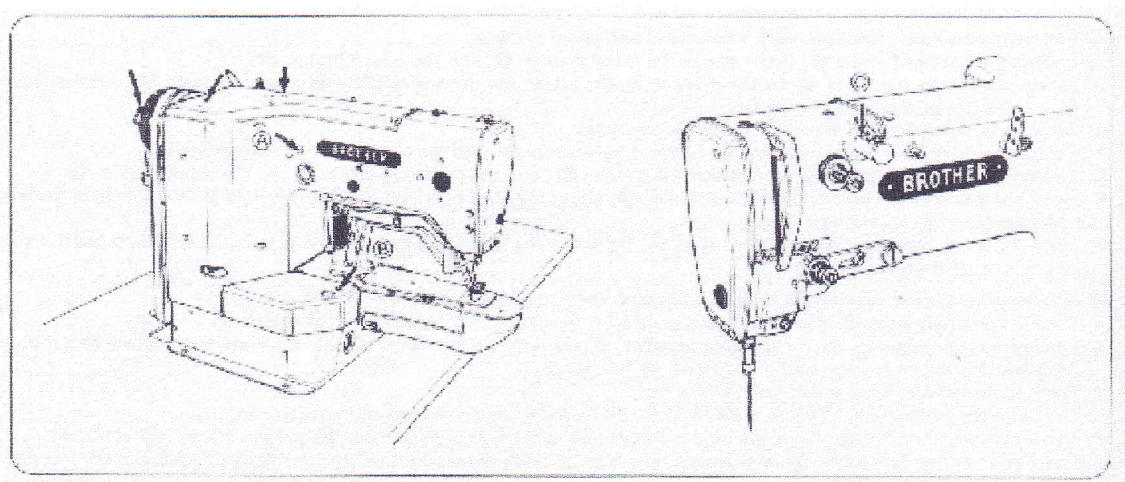
A szíjvédő tartóját 1. dugja a varrósztal nyílásába. Ezt követően nyomja meg a 2. gombot és a szíjvédőt a szíj köré helyezve szerelje fel.



### Olajozás

Naponta munkakezdés előtt egy-két csepp varrógépolajat (fehérolaj 70) kell a nyíllal megjelölt olajozó helyekre juttatni. Az A. és B. olajtartályokat feltölteni!

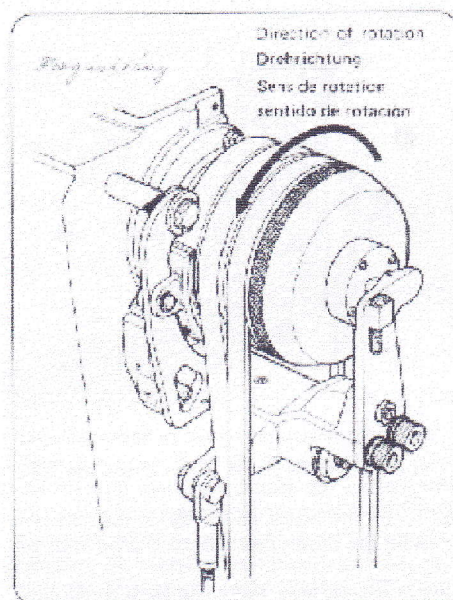
A hűtőtartályt C. szilikon olajjal (1 feltölteni)!



## Próbaüzem

A gépet a következő módon kell működésbe hozni:

1. A motor bekapcsolása után forogjon magas és alacsony sebességgel a szíjtárcsa a nyíl irányában.
  2. A pedál részleges megnyomásával a varrótalpat süllyessze le. Miközben a pedált felengedi, emelje a varrótalpat ismét fel.
  3. Nyomja le egészen a pedált úgy, hogy a varrógép ismét működni kezdjen. A pedált most gyorsan engedje fel.
  4. Miután a gép egy meghatározott öltésszámot teljesített, a szálát levágta, emelje fel a varrótalpat és a gépet állítsa le.
- \*. Két mechanikus működtetésű pedállal felszerelt gép esetében.
1. A bal pedál lenyomása által a varrótalpat felemelkedik, felengedését követően ismét visszaáll.
  2. A jobb pedál lenyomása esetén a gép működik.
- \*. Mindig ügyeljen arra, hogy a varrógép helyes irányba forogjon, különben károsodhat.

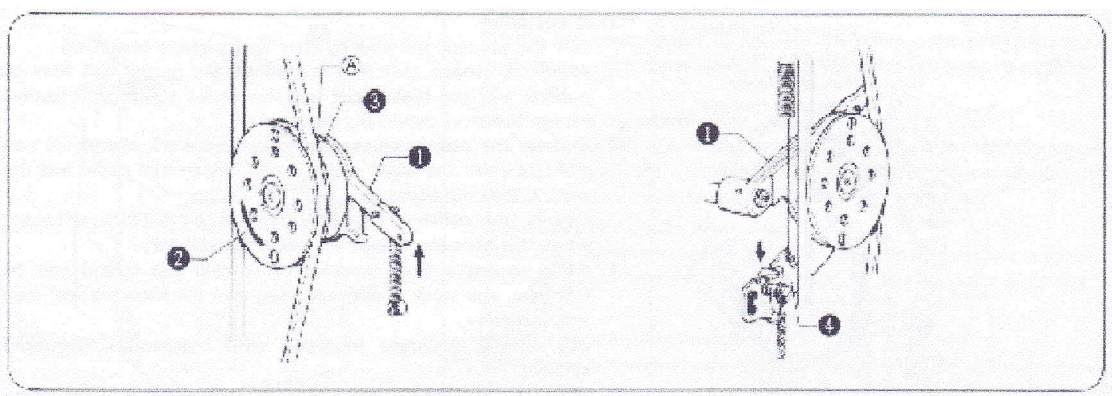




### A varrógép működésének felülvizsgálata

Az alábbi üzemmódozatokra a gépet úgy kell beállítani, hogy kézzel forgatható legyen. Ezt követően vizsgálja felül a gép működését.

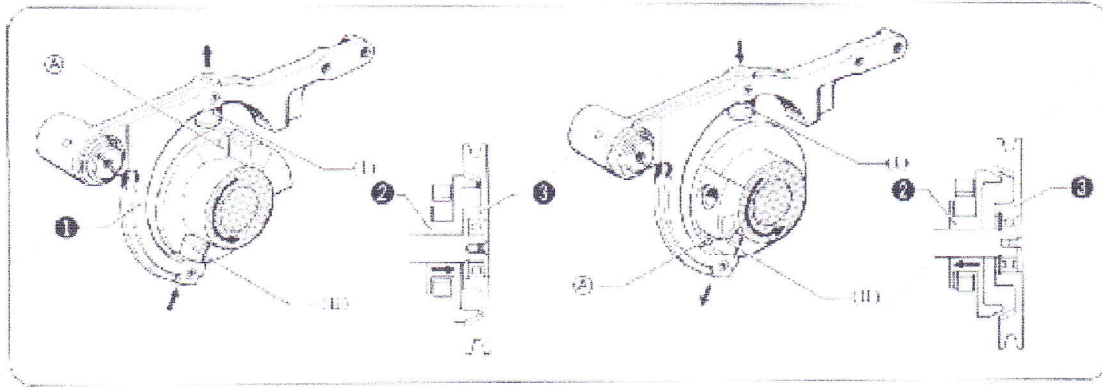
1. A gép nyugalmi helyzetben áll. A vezérlő kart 1. felsőállásba húzva. A meghajtó tárcsát 2. a nyíl irányába forgassa. A varrótalp lesüllyesztve, a vezérlőbütyök vájata kb. a tárcsa közepére irányuljon.
2. A vezérlőkart tartsa felső állásban és a bekapcsoló kar süllyesztésével 4. a kuplungot teljesen fel kell engedni.
3. A vezérlő kart 1. engedje el, a tárcsát kb. 90 fokkal fordítsa el és utána a bekapcsoló kart 4. tegye szabaddá.



### A pneumatikus szövetovábbító működése

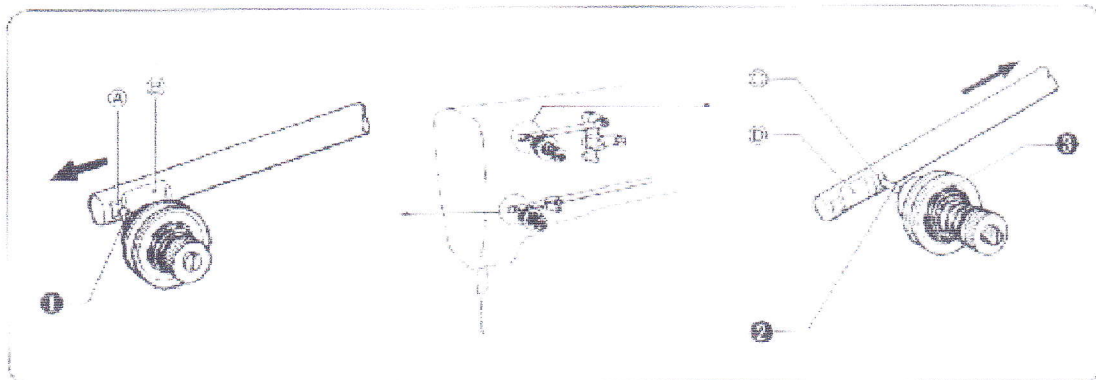
Ha a vezérlőkart 1. felemeli, a görgő I. kikapcsolt és a felső helyzetbe van húzva. Ennek következtében a vezérlő bütyök 2. a meghajtó tárcsával 3. érintkezik úgy, hogy erőt vihet át. A kuplungbütyök része A. hozzáúrlódik a a görgőhöz II. Mihelyt a kuplungbütyök rész A. a görgőhöz II. csatlakozik és újra leemelve oldja a vezérlő bütyköt 2. a meghajtó tárcsától 3. úgy, hogy az erőátvitel megszakad. Mialatt a kuplungbütyök görgőtől I. görgőig II. forog, a varrótalp lesüllyesztett helyzetben van.

Az utolsó öltésnél a görgő II. elmozdul és lefelé mozog. Mielőtt a vezérlőbütyök 2. a meghajtó tárcsával 3. érintkezik és a kuplung bütyökös része görgőtől II. görgőig I. forog. E forgás által a varrótalpat leemeli. Míg végül a kuplungos bütyökös része a görgőt I. érinti és a vezérlőbütyköt oldja a meghajtó tárcsától. Az erőátvitel ezzel megszakad.



### A fenti feszítőtárcsa működése

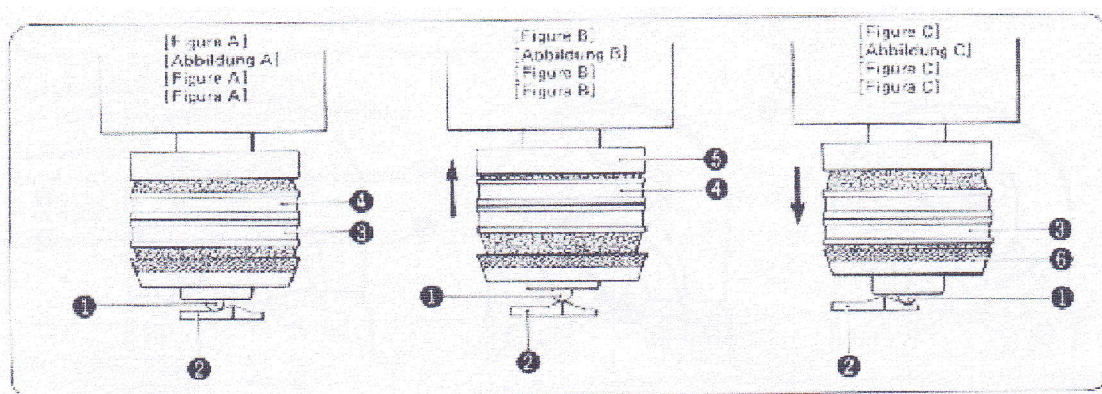
- A gép nyugalmi helyzetében a feszesség oldó stift 1. a bütykös részen A. áll úgy, hogy a fő feszítőtárcsa nyitva van. Ha a gép működni kezd, a feszesség oldó stift a bütyköt B. megtolja és a fő feszítőtárcsa zár. Varrás folyamán a felsőszálon mindig elegendő nyomás keletkezik. Az utolsó öltésnél a kuplungot benyomva: a feszesség oldó stift 1. a bütykös részhez tolódik A. és a fő feszítőtárcsa nyílik.
- A mellék feszítőtárcsán lévő külső rugó mindig gyenge nyomást gyakorol a felső szála, függetlenül attól, hogy a gép varr, vagy éppen áll. A mellék feszítőtárcsa feszesség oldó stiftje 2. a bütykös részen található és a feszesség oldó tárcsa 3. forog. Az utolsó öltésnél a kuplungot benyomva a feszesség oldó stift a szállevágás előtt visszaáll a bütykös részhez D. úgy, hogy a feszesség oldó tárcsa 3. a felsőszálla gyakorolt nyomást rövid időre felerősíti és a spulniról való szál lefejtődést a levágás alatt meggátolja. Ilyen módon a szálát mindig azonos tútávolság mellett vágja le.





### A kuplung működése

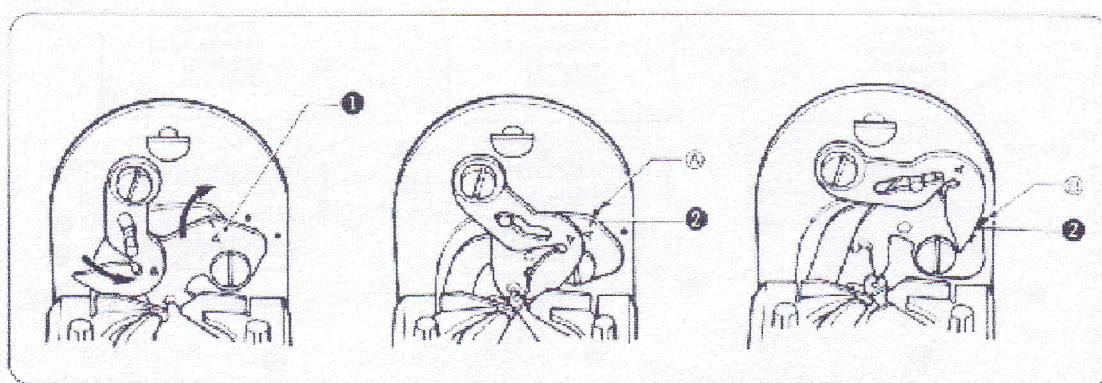
Álló géphelyzetben az acélgolyót 1. és a golyó nyomólapot 2. az A. ábra szemlélteti. A magas 3. és alacsony 4. sebesség szíjtárcsái szabadon futnak. Ha a golyó nyomólap 2. a B. ábra szerinti állásba mozdul, az alacsony sebesség szíjtárcsáját 4. elnyomja a záróbutyók felé úgy, hogy az két öltéssel csekélyebb varrási sebességet eredményez. Ezáltal a szál varráskezdsnél nem lehet több, mint amennyi a tűből kijön. Ezt követően a golyó nyomólap a C. ábra szerinti pozíciót szemlélteti. A magas sebesség szíjtárcsája 3. nyomódik a kuplungtárcsa felé 6. és a gép kezd nagyobb sebességgel varrni. Négy öltéssel a varrás vége előtt a golyó nyomólap 2. a B. ábra szerinti állásba mozdul és így az utolsó öltések ismét lelassulnak. E módszer lényegesen meghosszabbítja a varrógép élettartamát, mivel így a gép nincs hirtelen leállásra kényszerítve.



### A mozgó kés működése

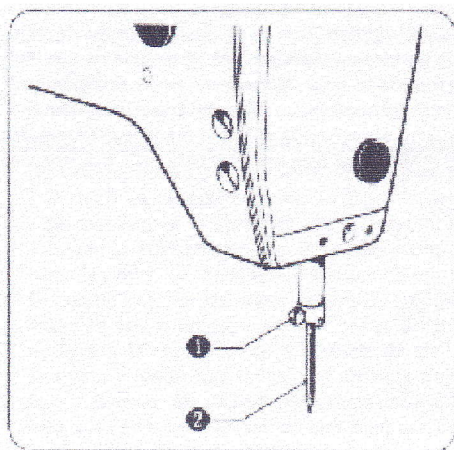
Álló géphelyzetben a mozgó kés nyugalmi állapotban van. A varrótalp lesüllyesztésénél a kés a nyíl irányában a kés éléig mozog 2. a varrólaplyukon megáll. A kés tovább mozog a késélig 2., a varrólaplyukon megáll. Az utolsó öltésnél a mozgó kés 1. megfogja a felső szál végét és visszatér a varrólaplyukhoz A.

Mielőtt a kuplung bekapcsol és a varrótalp felemelkedik, a kés 1. a szálát átvágja.



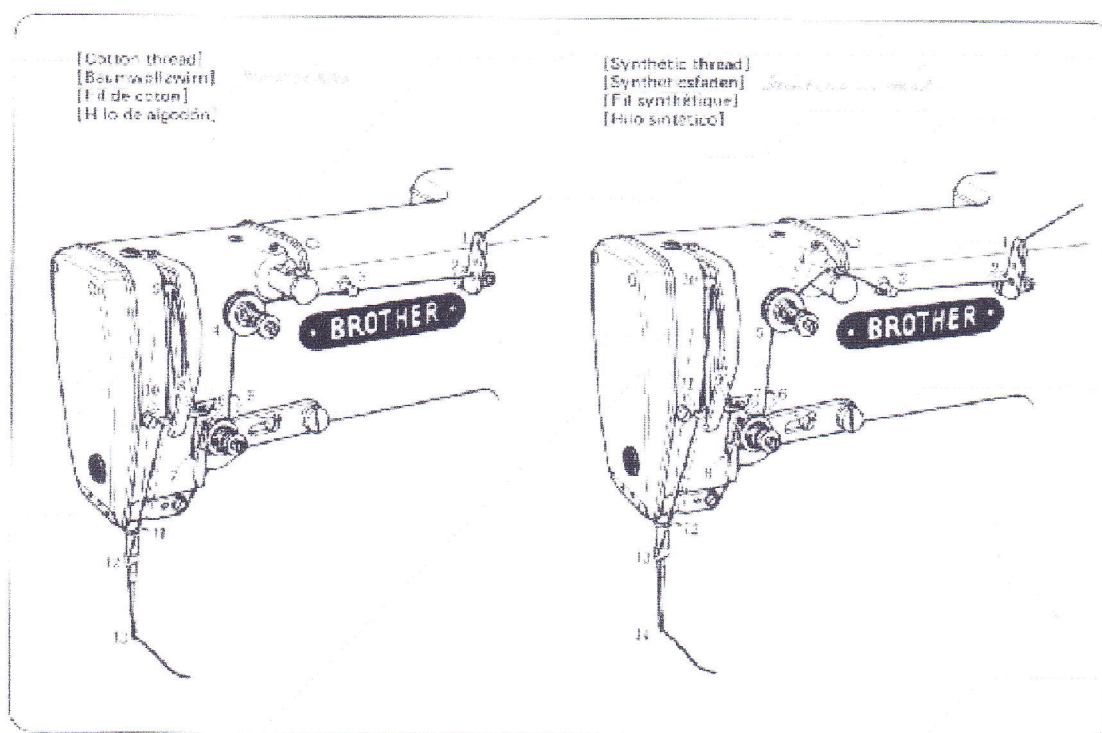
### A tű rögzítése

Lazítsa meg az 1. csavart. A tűt 2. kell tartani, hogy a hosszú vájat ön felé nézzen és ütközésig be kell dugni. Ezt követően az állítócsavart 1. meg kell húzni.



### A felsőszál befűzése

A felsőszálát az alábbi bemutatás szerint kell befűzni.





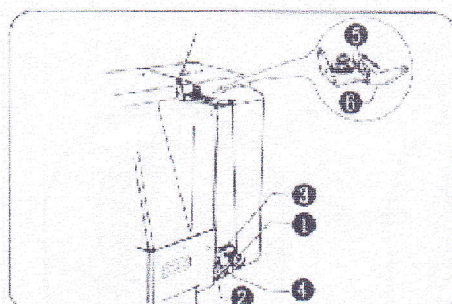
### A tű és a varrócérna

A tűt és varrócérnát a varrási munkának megfelelően kell kiválasztani. Az alábbi táblázat, mint vezérfonal szolgál a helyes választáshoz.

<b>Tű-szisztéma</b>	<b>Cérna száma</b>	<b>A varrási munka</b>
DPx5 Nr.9.	100-80	Kötöttáru
DPx5 Nr.14.	80-50	Szokványos ruházati cikkek
DPx17 Nr.19.	30-10	Fehérenemű

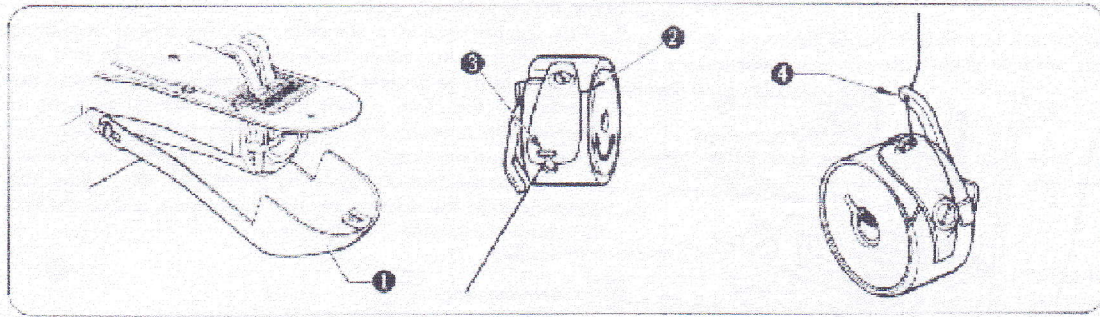
### Felcsévézés

1. Ellenőrizze, hogy az áramszolgáltatás be van-e kapcsolva.
  2. A cérnaorsót 1. tűzze a tuskére és fixálja.
  3. A cérnát, ahogy az ábra mutatja, fűzze be. A szálát néhányszor a nyíl irányában az orsóra tekerje fel.
  4. Az orsózó zárólemezt 2. nyomja meg. A szál automatikusan felcsévélődik. Ha a kívánt szálmennyiséget elérte az orsózó zárólemezt ez előző helyzetébe állítsa vissza.
  5. Az orsót 1. vegye ki, a szálát válassza el 3.
- \*. Ha akar még több cérnát az orsóra csévélni, akkor oldja meg a 4. csavart, így az orsótó zárólemeze 2. lecsúszik. Ezt követően e zárólemez állásnál az orsó szállal feltölthető.
- \*. Egyenlőtlen varrószál felcsévézés: abban az esetben, ha a varrószál egyenlőtlenül csévélődött fel, oldja meg a csavart 5. és igazítsa a szálvezető állásán.



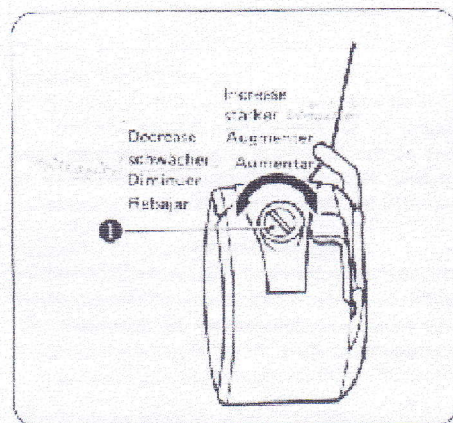
### A bobbin behelyezése, kivétele és az alsószál befűzése

1. A hajócska futógyűrűjét 1. húzza ki és vegye le.
2. A spulnit dugja a kupakba. Ezt követően a szálát a résen és leszedő nyíláson húzza át. Egyidejűleg vizsgálja meg vajon a spulni a nyíl irányába forog-e.
3. Ezután a szálvéget a feszítőkár nyílásán vezesse át és 30m/m hosszban húzza ki.



### Az alsószál feszítése

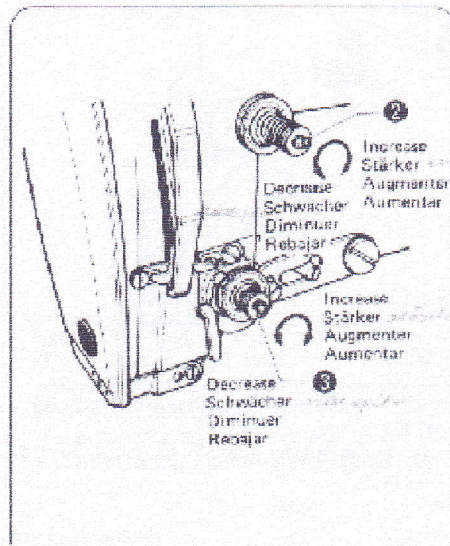
A spulni kupakot tartsa a szálvégen. A szabályozócsavar 1. forgatásával az alsószál feszességét úgy állítsa be, hogy a feszesség a spulni kupak saját súlyát egyenesen tudja tartani. A szabályozó csavar jobbra fordításával a feszességet növeli, balra forgatásával gyengíti.





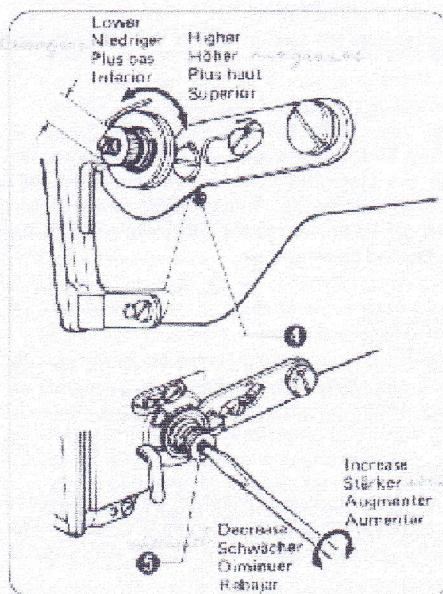
### A felsőszál feszítése

- A gép álló helyzetében a mellékfeszességet a recés feszítő anyával 2. addig csökkentse, hogy a szál a szövet és a tű között ne kezdjen belógni. A recés anya jobbra forgatásával a feszesség nő, balra forgatásával csökken.
- Forgassa a recés feszítő anyát 3. azzal a céllal, hogy a fő feszességet a varrott áruhoz igazítsa. A recés anya jobbra forgatásával a feszesség nő, balra forgatásával csökken.



### Szálleszedő rugó

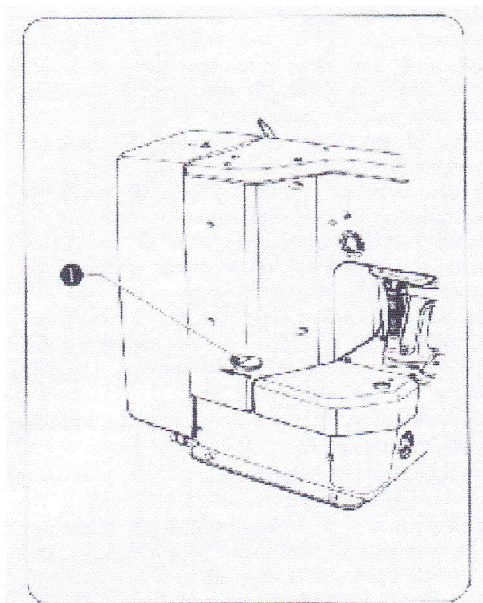
Azáltal, hogy a 4. csavart lazítja és az egész szerkezetet forgatja, a szálleszedő rugó magasságát tudja beállítani. Ahhoz, hogy a rugó feszességét állítani tudja, a feszítő stiftet egy csavarhúzóval kell szabályozni.





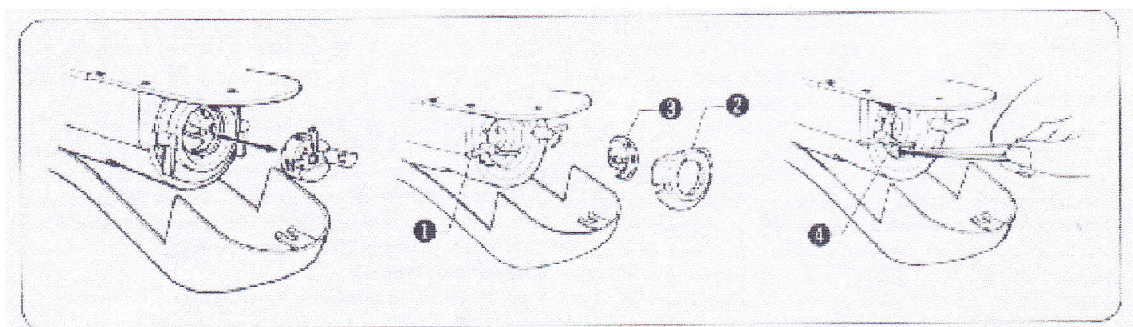
### Leállító kar

Ha a leállító kart a nyíl irányába nyomja a szálát levágja, a varrótalpat leemeli és a gépet leállítja.



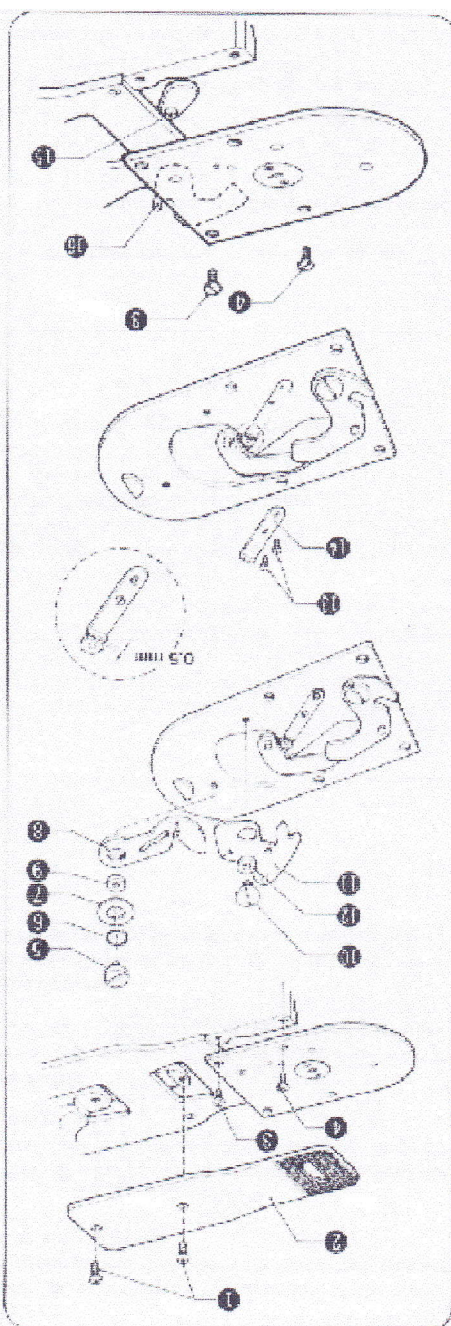
### A hajócska futógyűrűjének tisztázása

1. A hajócska futógyűrű fedőjének lehúzásához a spulni kupakot távolítsa el.
2. A futógyűrű zárókilincset 1. a nyíl irányában csajja fel, a hajócska futógyűrűjét 2. és a hajócska betétjét 3. vegye ki.
3. A hajócska továbbítót 4. a hajócska futógyűrűjében lévő felső szálvezetőt és a futógyűrűt magát a portól és anyagmaradványoktól alaposan tisztítsa meg. Ezt követően egy csepp olajat vigyen fel a hajócska futógyűrűjére.



### A mozgó és fix kések cseréje

1. Vegye le a hajócska futógyűrű fedőjét.
  2. Lazítsa meg az 1. csavart és vegye le a transportőr fedőjét.
  3. Mindkét rögzítő 3. és süllyesztett csavart 4. távolítsa el és a varrólapot vegye eki.
  4. Az 5. csavart, az O gyűrűt 6., az alátétet 7., az alsószál fogót 8. és a betétgyűrűt vegye le.
  5. A 10. csavart távolítsa el, a mozgó kést 11., a eremes anyát 12. vegye ki és tegyen be egy új kést.
  6. Távolítsa el a 13. csavart és a fix kést 14. egy új késsel cserélje ki. A beépítésnél ügyeljen arra, hogy a fix kés 14. és a varrólap lyuk közti hézag 0,5 m/m legyen.
  7. A mozgó és a fix kés cseréje után a szálvágó kart C. 16. a szálvágókar B. 15. csapjára kell helyezni. Helyezze fel a varrólapot és biztosítsa a két rögzítő és süllyesztett csavarral.
- \*. A varrólap beépítése után vizsgálja felül mégegyszer a mozgó kés helyzetét.

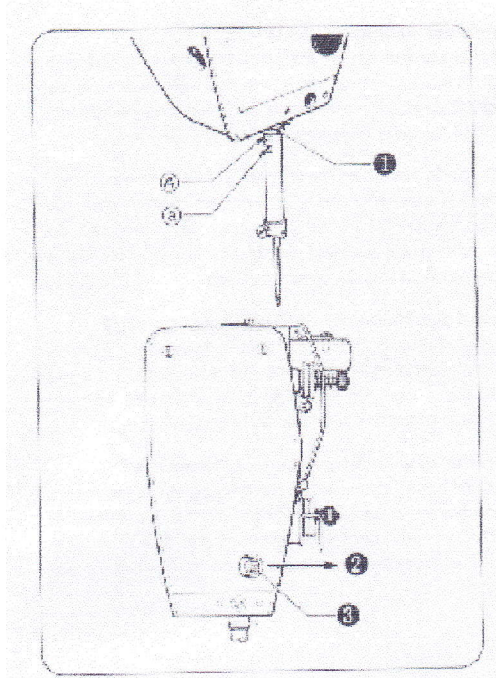




### A tűrúd magasságának beállítása

A szíjtárcsa forgatásával a tűrudat állítsa a legalsó helyzetben. A 2. burkolatot vegye le, a 3. csavart lazítsa meg és a tűrudat úgy állítsa be, hogy a legfelső beállító vonal A. a tűrúdtartó pereméhez igazodjon.

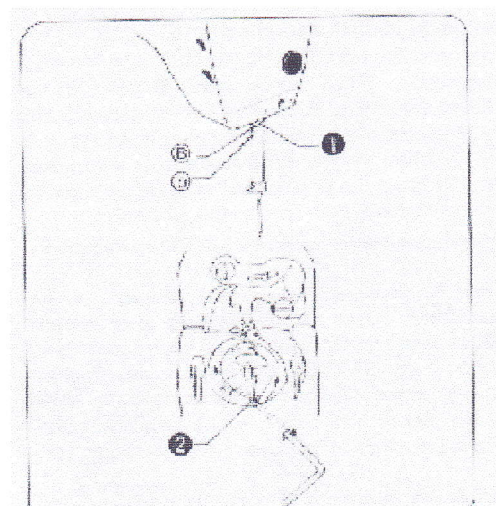
\*. DPx17-es tű alkalmazásánál a tűrúd magasságát úgy kell beállítani, hogy alulról a második beállító vonal a. a tűrúdtartó pereméhez igazodjon.



### A tűrúd emelés beállítása

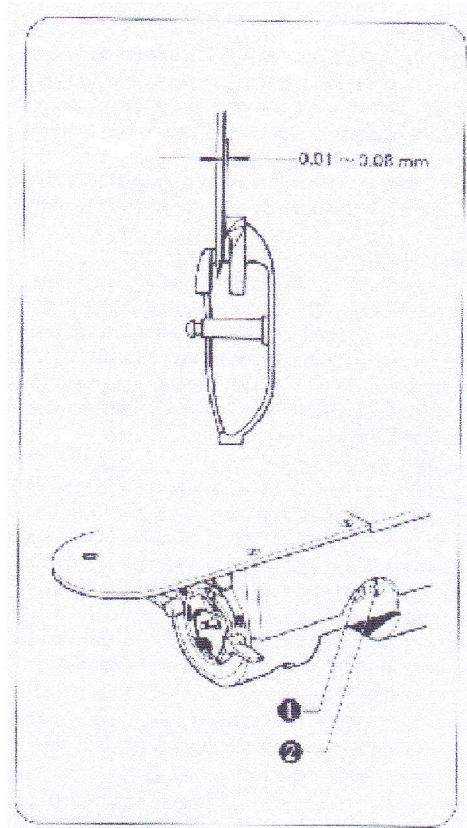
A tűrudat a szíjtárcsa forgatásával emelje meg és felülről a második beállító vonalat B. igazítsa a tűrúd tokozathoz 1. alsó éléhez. A tűrúd e helyzetében a belső hatlapcsavar oldható és a hajócska továbbítót úgy tolja el, hogy a hajócska orra az öltéslyuk felett fekdjön.

\*. DPx17-es tű használatánál a tűrúd emelést úgy kell beállítani, hogy a legalsó beállító vonal b. a tokozathoz alsó éléhez igazodjon.



### A tű és a hajócska orr közti távolság beállítása

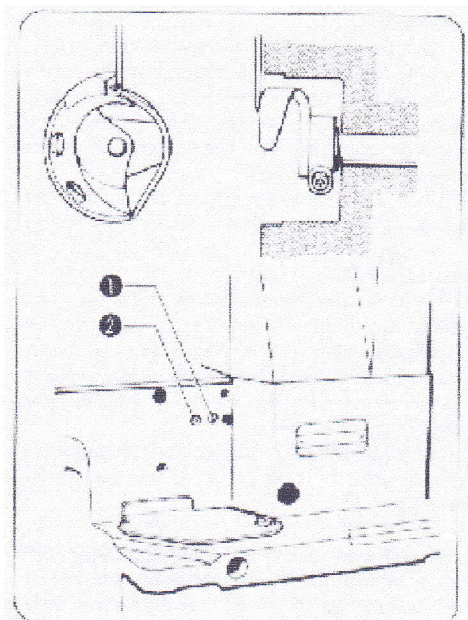
A szíjtárcsa forgatásával a hajócska orrot állítsa be az öltéslyuk közepére. Ezt követően lazítsa meg az 1. csavart és az excenter tengelyt úgy fordítsa, hogy a tű és a hajócska orr közti távolság 0,01-0,08 m/m legyen.



### A hajócska továbbító és a tű közötti érintkezési felület beállítása

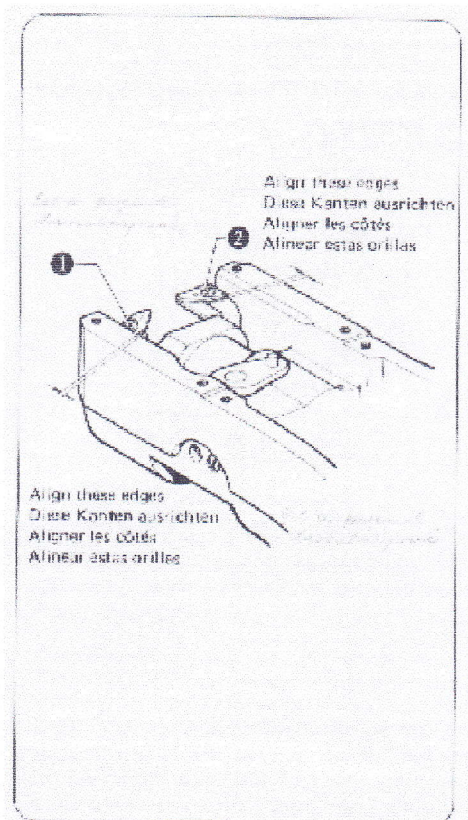
A szíjtárcsa forgatásával a hajócska orrot állítsa az öltéslyuk közepére. Ezután lazítsa meg az 1. csavart és az excenter tengelyt 2. úgy fordítsa, hogy a tű a hajócska továbbítót érintse. Abban az esetben, ha a tű a szükségesnél tovább szúr, az öltés átugrik. Különb, ha a tű a hajócska továbbítóval nem érintkezik, a hajócska orr túlságosan elkopik. Ez esetben gondosan át kell vizsgálni a beállítást.





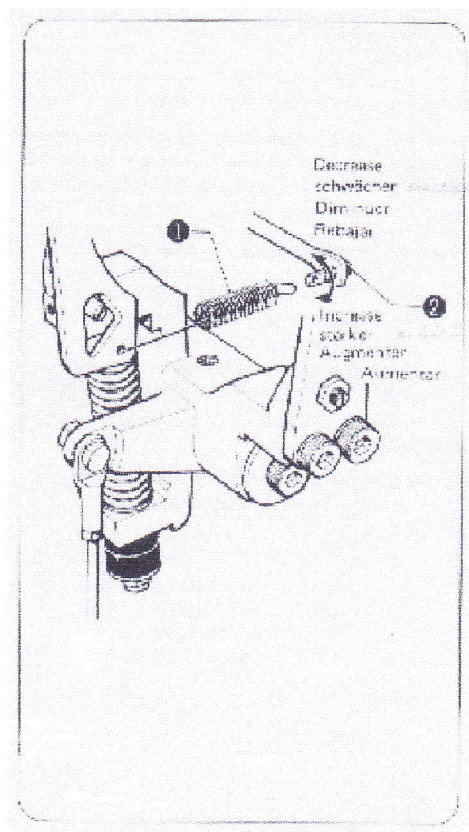
A hajócska futógyűrűben lévő szálvezető beállítása

Lazítsa meg az 1. és 2. csavarokat. A hajócska futógyűrűben lévő szálvezető helyzetét úgy kell beállítani, hogy mindkét szálvezető rész egyenesen legyen felszerelve és ahogy a baloldali ábrán a hajócska futógyűrűn fekszenek.



### A fékrugó feszesség beállítása

Abban az esetben, ha nagyon vastag szövetet kell standard gépen feldolgozni, erősítse a súrlódási ellenállást úgy, hogy a záróbütyköt olykor az utolsó öltésnél nem fordítja nyugalmi helyzetbe. Ilyen esetben a fékrugót 1. vegye le és a rugó kampó balra forgatásával a fékrugó feszessége csökken.

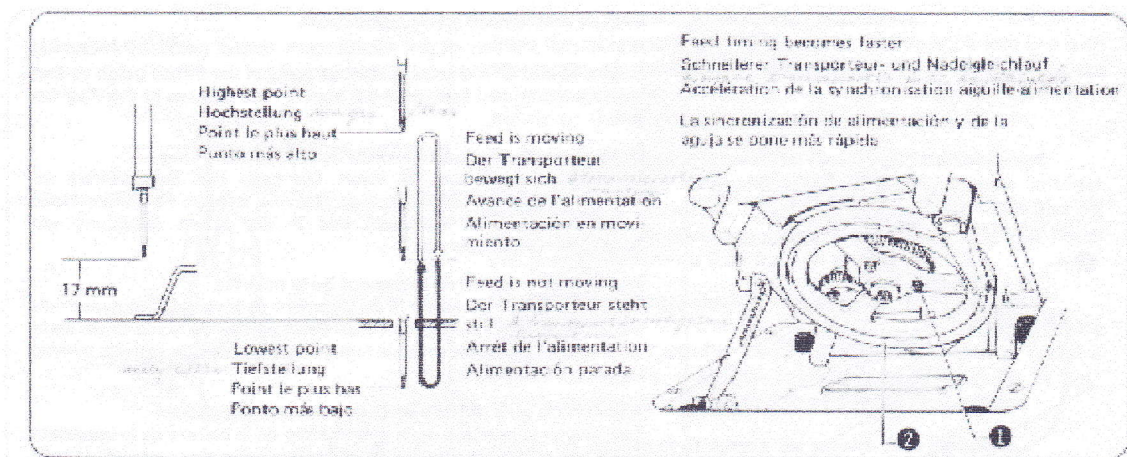




### A tű és a transzportőr együttfutásának (szinkron) beállítása

A tű és a transzportőr közötti együttfutást a három belső hatszögcsavar (imbusz) 1. oldásával és a transzportőr tárcsa 2. lassú forgatásával lehet beállítani. A transzportőr mozgását először akkor lehet elkezdeni, ha a tű az anyagból ki van emelve és be kell fejezni, mielőtt a tű az anyagba beszúr. Ha a transzportőr tárcsa 2. a futásirányba fordult, a transzportőr mozgása gyorsabb a tű mozgásához viszonyítva.

\*. Vastag anyag esetében gyorsabb transzportőr együttfutást kell beállítani, hogy megakadályozzuk a nem ellenőrzött öltéseket és mindenkor az optimális feszültséget biztosítjuk.

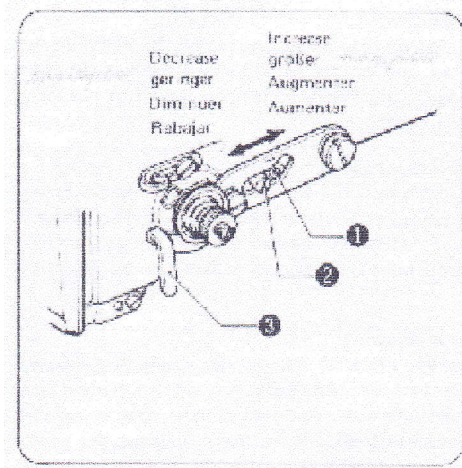


### A szálleszedő kar beállítása

A szálleszedő kar maximális emelését 7 m/m-ig lehet csökkenteni, ezzel a szál a varrás kezdésnél a tűből nem csúszik ki. Állítsa be a szálleszedő kar emelését a feldolgozandó szövethez a következők szerint:

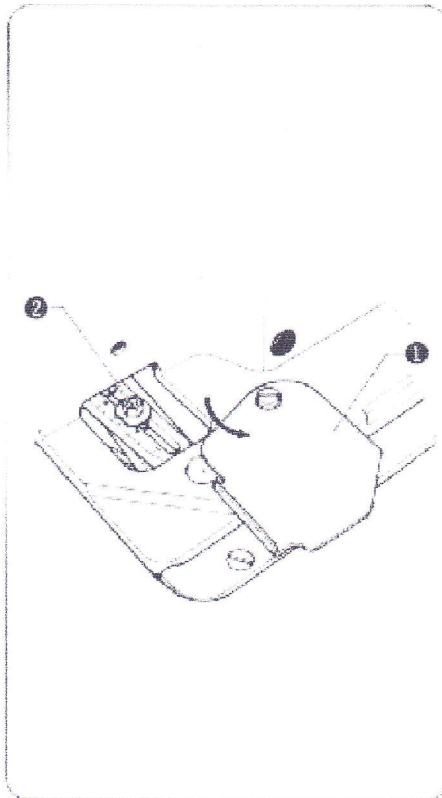
1. Kapcsolja be az áramot és a pedált annyira nyomja le, hogy a varrótalp felemelkedjen.
2. Kapcsolja ki az áramot. Miután a gép teljesen nyugalmi helyzetbe került, a pedál teljesen átlépett úgy, hogy a kuplung magasra húzott.
3. Oldja az 1. csavart és a vezetőcsapot 2. tolja jobbra, hogy a szálleszedő kar 3. emelését megnövelhesse, illetve balra, hogy csökkenthesse. Ha a vezetőcsap esetleg tovább tolódott, mint ahogy kb. szükséges, ez rontja a szálfeszességet: ezért állítsa be az emelést normál helyzetbe, hogy a vezetőcsap közepe 2. a jelzett körzetbe kerüljön.
4. A kivitelezett beállítás után kapcsolja be az áramot. Ezt követően a gép normálisan fog működni.





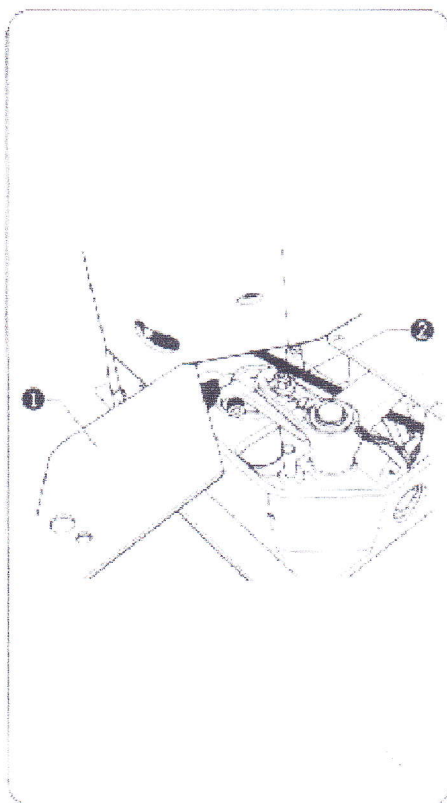
### A reteshossz beállítása

Távolítsa el a fedelet 1., az anyát 2. lazítsa meg, és a tárcsa rovátkáját állítsa be a kívánt skálajelzésre. Ezután az anyát 2. újra húzza meg. Állítsa be a pontos retesz szélességet próbavarrással és használja a skálát összehasonlításként.



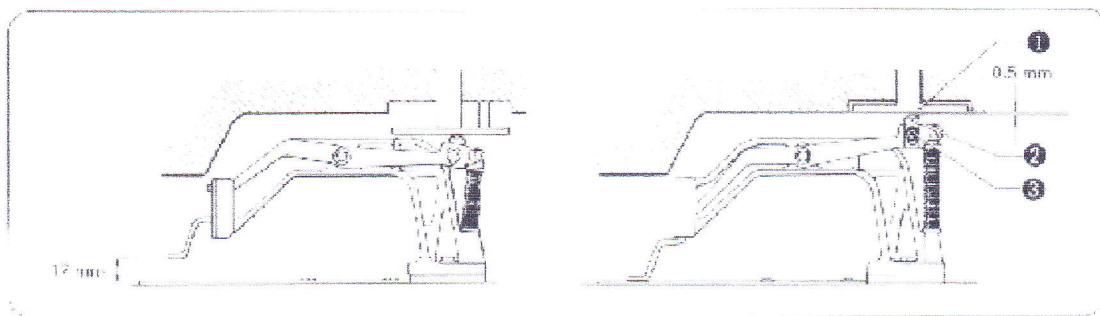
### A reteszszélesség beállítása

Távolítsa el a fedelet 1., az anyát 2. lazítsa meg, és a tárcsa rovátkáját állítsa be a kívánt skálajelzésre. Ezután az anyát 2. újra húzza meg. Állítsa be a pontos reteszszélességet próbavarrással és használja a skálát összehasonlításként.



### A varrótalp emelésének beállítása

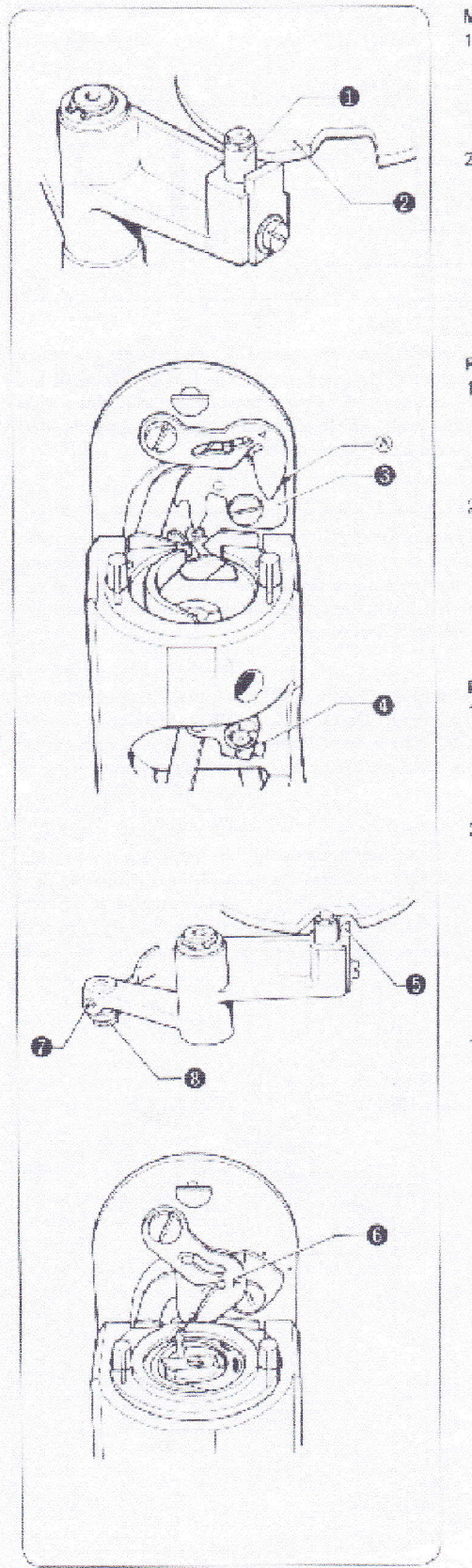
A maximális távolság a varrólap és a varrótalp közt gép nyugalmi helyzetében 17m/m (a varrótalp maximális emelése). Az emelést felhúzott varrótalpnál kell beállítani. Lazítsa ki a 3. csavart és a nyomótalp emelőjének lapocskáját tolja el annyira le és felfelé, hogy a távolság a lapocska és a szövetyomó talp 1. között 0,5 m/m legyen. Azonos módon lehet a varrótalp emelését csökkenteni: ha a távolságot a lapocska és a szövetyomó kilincs 2. és a szövetyomó lemez 1. között növeli kell, a varrótalp emelése legyen kisebb.



### A mozgókés beállítása

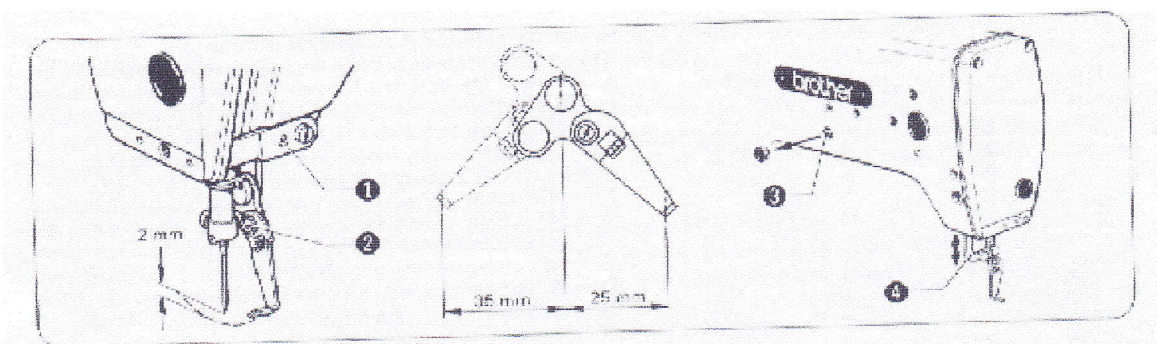
1. Forgassa el a szíjtárcsát. Ha a szálvágó kar görgője a szálvágó bütyök 2. peremén kívül áll, a 4. csavart lazítsa meg és a mozgó kést 3. úgy állítsa be, hogy a kés éle a varrótalp jelzésével A. egyezzen.
2. A gép álló helyzetében (pl. ha a szövettovábbító a legmélyebb állásban van) a meghajtó tárcsa futás irányban forog a szálvágó kar greiferéig 5. a mélyedésben vissza. Oldja az állítócsavart 7. és a szálvágó tengely 8. forgatásával az alsó szálfogót úgy állítsa be, hogy az alsószálat elérje.





### A szálvezető beállítása

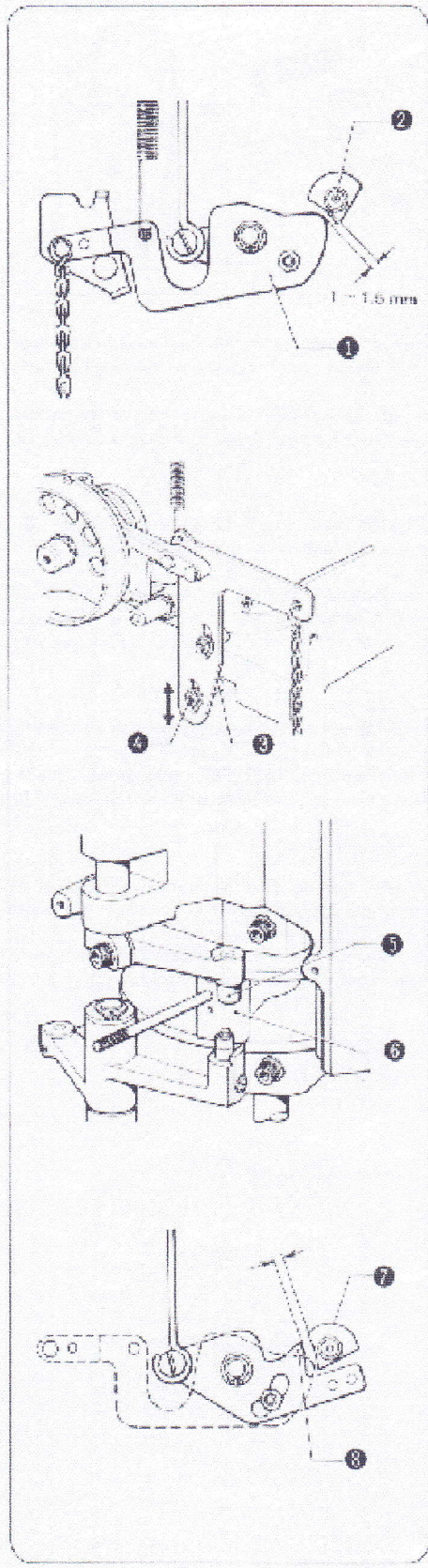
1. A szálvezetőt a tűrúd középpel szerelje ki, az 1. csavart lazítsa meg és a szálvezető tartót 2. annyira tolja le vagy felfelé, hogy a távolság a szálvezető és a tű hegye között 2 m/m legyen.
2. A belső hatlapcsavart 3. lazítsa ki és a szálvezető 4. összekötő lapját annyira csúsztassa le vagy fel, hogy a szálvezető és a tű közötti rés kb. 25 m/m legyen, mielőtt a szálát fent behúzná. Miután a szálát elhúzta, a tűhöz viszonyított távolság kb. 35 m/m legyen.



### Ütközőlap beállítása A.

1. Nyomja le a jobb pedált. A 4. anyát oldja és az A. 3. ütközőlapot annyira csúsztassa fel és lefelé, hogy a gépágy alsó oldalát érintse, a bekapcsoló kar B. 1. jobb pereme és az emelőgörgő 2. közti rés 1,5-2 m/m legyen.
  2. Forgassa kézzel a szíjtárcsát addig, míg a kuplung vezérlő görgője 5. a tartóba 6. befekszik (gyorsüzemnél). Eközben nem szabad a vezérlő kar lapját kézzel gyengén megnyomja. Ellenkező esetben az ütköző lapot A. 3. után kell állítani.
- \*. A vezérlő kar horga 7. és az emelő greifer 8. közti távolságot kézzel lehet érzékelni, ha a vezérlőkar lemezét megnyomjuk.







### Ütközőlap beállítása B

Nyomja le nyugalmi helyzetben lévő gép pedálját. Oldja a 4. anyát és a B 1. ütközőt annyira csúsztassa ki és lefelé, hogy a vezérlő kar és a szálvágó karjának tengelye közti távolság  $0,5 \pm 0,2$  mm legyen akkor, amikor a B. 1. ütköző a gépágy felső oldalához ér.

